Date: Thursday, 6/15/2006 1:52:41 PM
User: Kim Johnston

28

# Process Sheet

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Customer** | : CU-DAR001 Dart Helicopters Services | **Drawing Name** | : REAR LOCKER EXTENDER |
| **Job Number** | : 27601 | | |
| **Estimate Number** | : 10719 | | |
| **P.O. Number** | : N/A | **Part Number** | : D350604041 |
| **This Issue** | : 6/15/2006 **S.O. No.** : | **Drawing Number** | : D2273/D350-604-041 |
| **Prsht Rev.** | : NC | **Project Number** | : N/A |
| **First Issue** | : / / **Type** : PURCHASED PARTS | **Drawing Revision** | : D/A1 |
| **Previous Run** | : 27600 | **Material** | : N/A |
| **Written By** | : | **Due Date** | : 7/15/2006 **Qty:** 1 **Um:** Each |
| **Checked & Approved By** | : 06.06.15 | | |
| **Comment** | : Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF | | |

**Additional Product**

Job Number: 

| **Seq. #:** | **Machine Or Operation:** | **Description :** |
|---|---|---|
| 1.0 | DC | DOCUMENT CONTROL |

**Comment:** DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001 (1) KJ 06.06.25

| | | |
|---|---|---|
| 2.0 | PG | PURCHASING |

**Comment:** PURCHASING
Issue P/O: 1512 CL0611910G(1)
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B M101548

| | | |
|---|---|---|
| 3.0 | 26004 | Camlock stud |

**Comment:** Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

| | | |
|---|---|---|
| 4.0 | D350604041P | rear locker extender |

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

| | | |
|---|---|---|
| 5.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1 |

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. 06/09/15



Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Mfg / Design Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Design Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Design Mgr | Action Description Design Mgr | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: ______________ PAR #: ______ Fault Category: ______________ NCR: Yes (No) DQA: [signature] Date: 06/05/18

NOTE: Date & initial all entries QA: N/C Closed: ________ Date: ________

H:\forms\Quality Assurance\approved forms\NCRWO revC

Date: Thursday, 6/15/2006 1:52:42 PM
User: Kim Johnston

# Process Sheet

**Customer:** CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

**Job Number:** 27601 **Part Number:** D350604041

Job Number: 

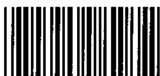
| **Seq. #:** | **Machine Or Operation:** | **Description :** |
|---|---|---|
| 6.0 | D2268  | Placard  |

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part# Description Batch
1 D2268 Placard B27442

| | | |
|---|---|---|
| 7.0 | QC5  | INSPECT WORK TO CURRENT STEP  |

JO 06.09.16 (1)

**Comment:** Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

| | | |
|---|---|---|
| 8.0 | PACKAGING 1  | PACKAGING RESOURCE #1  |

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1
Pick Packing Kit

| | | |
|---|---|---|
| 9.0 | D2269  | Placard  |

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: for shipment with part
Qty Part Number Description Batch
1 D2269 Placard B27443 LB 06/09/18 (1)

| | | |
|---|---|---|
| 10.0 | QC4  | INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS  |

**Comment:** INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 6/9/18 (1)

| | | |
|---|---|---|
| 11.0 | PACKAGING 1  | PACKAGING RESOURCE #1  |

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041
Location:__________
PPP Rev: E LB 06/09/18 (1)

| | | |
|---|---|---|
| 12.0 | DC  | DOCUMENT CONTROL  |

**Comment:** DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21 06/09/18 (1)

Job Completion  20.09.18

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Mfg / Design Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Design Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Design Mgr | Action Description Design Mgr | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

**Part No:** ________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** ________________ **NCR:** Yes No **DQA:** ________ **Date:** __________

**NOTE:** Date & initial all entries

**QA: N/C Closed:** ________ **Date:** __________

H:\forms\Quality Assurance\approved forms\NCRWO revC



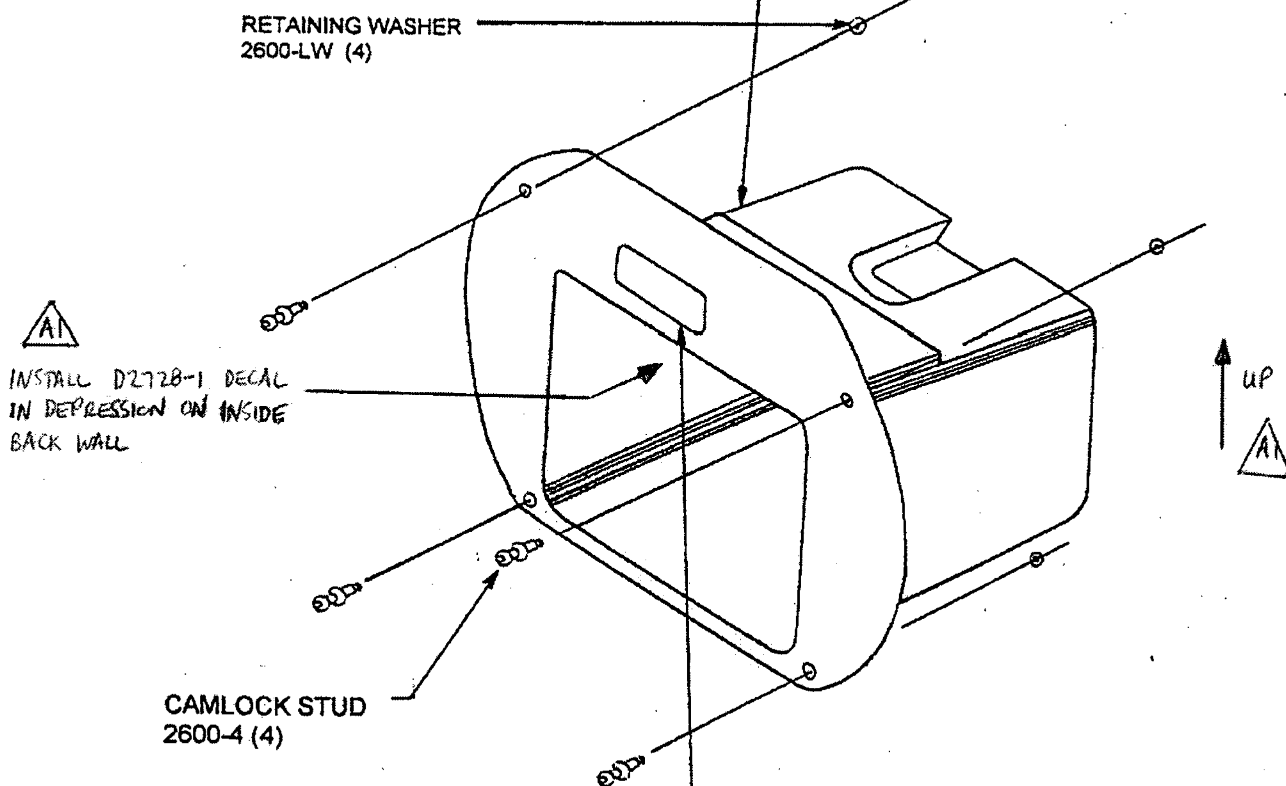




| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
|---|---|---|---|
| BW | CP | | |
| CHECKED | APPROVED | DRAWING NO. D350-604-041 | REV. A<br>SHEET 1 OF 1 |
| DATE 02.04.01 | | TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY | SCALE NTS |
| A | 02.04.01 | NEW ISSUE | |
| A1 | RF 02.04.23 | ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE | |

RELEASED 02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)




DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 27601

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE A1

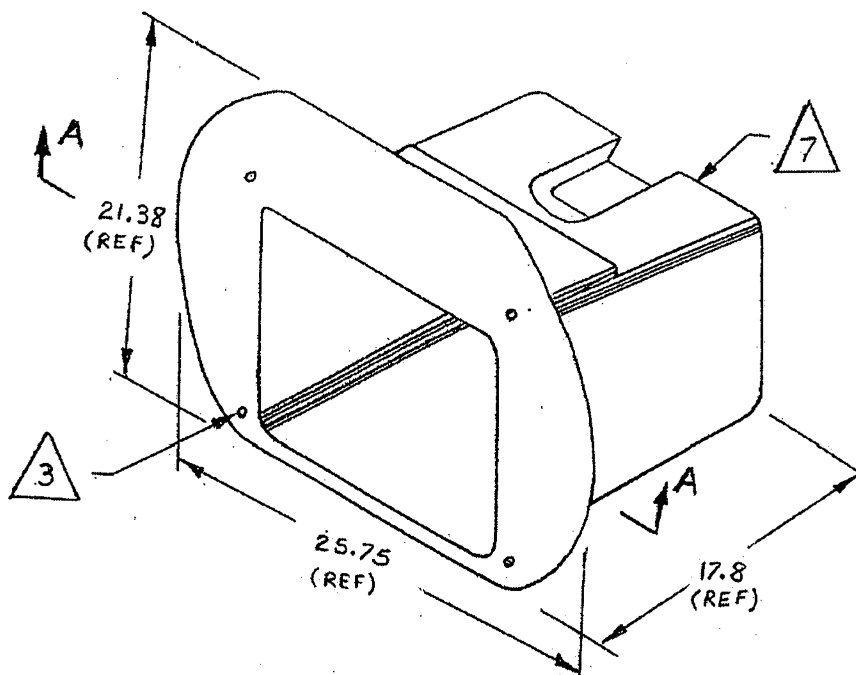


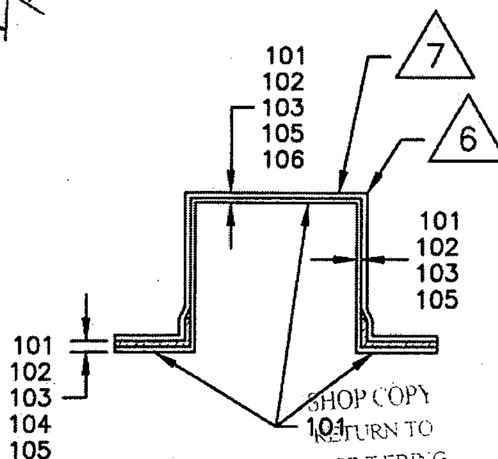

**DART**

| DESIGN JB | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
|---|---|---|---|
| CHECKED | APPROVED | DRAWING NO. D2273 | REV. D<br>SHEET 1 OF 1 |
| DATE 02.04.01 | | TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER | SCALE NTS |

| | | |
|---|---|---|
| B | 96.05.27 | RE-DRAWN |
| C | 02.01.30 | CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING |
| D | 02.04.01 | REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH |

RELEASED 02.04.03




NOTES:
1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO ø0.257 (4 PLACES).
4) MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
   FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
   18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
5) CONSTRUCTION:
   101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
   102-9oz ALL OVER.
   103-18oz ALL OVER.
   104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
   105-9oz ALL OVER.
   106-PEEL PLY.
6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE
WORK ORDER NO. 27601

DELASTEK COMPOSITES Inc.
www.delastek.com

Date: Mardi, 2006-06-20 08:01:01
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client** : DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job** : 36740
**Numéro Soumission** : 1708
**Numéro B.A.** :
**Cette fois** : 2006-06-20 **No. B.V.** :
**Prsht Rev.** : NC
**Prem. fois** : - - **Type** :
**Job précédente** : 36739




**Écrit par** : ____________________
**Vérifié & Approuvé par** : ____________________

**Nom Dessin** : REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Article** : DKC134-0003
**Numéro Dessin** : D350-604-041 & D2273
**Projet Numéro** : DKC134
**Révision dessin** : A & D
**Matériel** : Résine Derakane 470-36/411/510
**Date Dûe** : 2006-09-07 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

**Commentaires** : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 05 Changer les quantité de certaines composantes et ajouter instruction de fabrication

**Inscrire le N° de Série : B27601 Sur la pièces**

**Produit additionnel**

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |

**Commentair** Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

| | | |
|---|---|---|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |





**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

05/09/06




Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

| | | |
|---|---|---|
| 3.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |

**Commentair** Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5720-1



Form: rprocess

Date: Mardi, 2006-06-20 08:01:01
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Job:** 36740 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

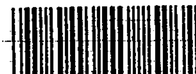
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 4.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659

| | | |
|---|---|---|
| 5.0 | AC0260 | Acetone |

**Commentair** Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

| | | |
|---|---|---|
| 6.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

| | | |
|---|---|---|
| 7.0 | GEL COAT. | APPLICATION DE GEL COAT |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat ) 05/09/06 


| | | |
|---|---|---|
| 8.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

**Commentair** Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5712-1

| | | |
|---|---|---|
| 9.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659


Form: rprocess

**Date:** Mardi, 2006-06-20 08:01:01
**Utilisateur:** Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Job:** 36740 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

| **# Séq.:** | **Machine ou Opération:** | **Description :** |
|---|---|---|
| 10.0 | AAC0326 | 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y |

**Commentair** Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1

| | | |
|---|---|---|
| 11.0 | AAC0277 | Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 |

**Commentair** Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5283-1

| | | |
|---|---|---|
| 12.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |



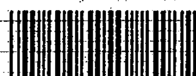

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits ) 05/09/06 

| | | |
|---|---|---|
| 13.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 42%

Température: 22°C

Heure: ______

Date: 6/09/06 

| | | |
|---|---|---|
| 14.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

**Commentair** Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5712-1

**Date:** Mardi, 2006-06-20 08:01:01
**Utilisateur:** Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Job:** 36740 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 15.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

| | | |
|---|---|---|
| 16.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

| | | |
|---|---|---|
| 17.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel ) 07/09/06 


| | | |
|---|---|---|
| 18.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Date: Mardi, 2006-06-20 08:01:01
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 36740 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin ) 11/09/06 

19.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

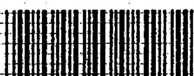
20.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5692-1

21.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

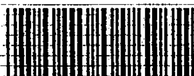
22.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

23.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures. 12/09/06 

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens 13/09/06 

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. — Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 36740 — Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 25.0 | AAC0671 | Dupont Primer N° 1104S |

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

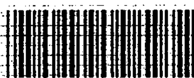
| | | |
|---|---|---|
| 26.0 | AAC0670 | Dupont Activatior N° 7975S |

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5692-1

| | | |
|---|---|---|
| 27.0 | AAC0672 | Dupont Reducer N° 12375S |

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

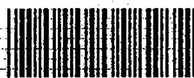
| | | |
|---|---|---|
| 28.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

| | | |
|---|---|---|
| 29.0 | PEINT/ PRIMER2 | PEINTURE / PRIMER DART |

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures. 13/09/06 


Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

| | | |
|---|---|---|
| 30.0 | AAC0280 | Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) |

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5693-1

| | | |
|---|---|---|
| 31.0 | AAC0103 | Washer 2600-LW (1127700) |

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-6

| | | |
|---|---|---|
| 32.0 | AAC0279 | Étiquette Dart N° D2728-1 |

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

**Date:** Mardi, 2006-06-20 08:01:01
**Utilisateur:** Marc Dubé

# Feuille de Procédé

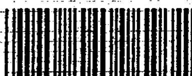
**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Job:** 36740 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

| **# Séq.:** | **Machine ou Opération:** | **Description :** |
|---|---|---|
| 33.0 | AAC0282 | Placard N° D2268 |

**Commentair** Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Placard N° D2268 N° de Lot: N/A

| | | |
|---|---|---|
| 34.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

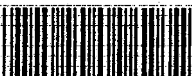
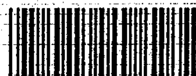
Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boite lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel ) 14/09/06 


| | | |
|---|---|---|
| 35.0 | IDENTIFICATION4 | IDENTIFICATION PIÈCES DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

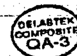
Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order:__________ 14/09/06 


L'identification doit être vers l'extérieur.

| | | |
|---|---|---|
| 36.0 | INSPECTION 3 | INSPECTION PIÈCE DART |

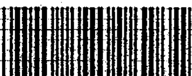
 

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

14sept06 


Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

| | | |
|---|---|---|
| 37.0 | EMBALLAGE | EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Mardi, 2006-06-20 08:01:01
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 36740
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|

Quantité: 1 Date: 14/9/06 Sceau: 


Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______



Form: rprocess



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

# PACKING SLIP
## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

| | |
|---|---|
| Invoice # | 11060 |
| Customer # | DART |

**Telephone:** (819) 533-5788
**Warehouse:** MAIN

**Bill to:**
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

**Ship to:**
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

**Telephone:** 613-632-3336
**Contact:** Linda Lacelle

| Ship via | F.O.B. | Terms | Salesperson |
|---|---|---|---|
| PURO COLLECT | Origin | Net30 days | Claude Lessard, ext. 233 |

| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | Your PO # | GST/PST # |
|---|---|---|---|---|---|
| 14/09/06 | 19/06/06 | 4722 | C. Lavoie | PO00001512 | |

| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description | |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0003 | Rear Locker Extender D350-604-041 B27601<br>Référence DKA362-0004<br>DWG: D350-604-041 REV. A1<br>D2273 REV. D | U de M : Each |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0003 | Rear Locker Extender D350-604-041 B27602<br>Référence DKA362-0004<br>DWG: D350-604-041 REV. A1<br>D2273 REV. D | U de M : Each |

04/9/18

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*




Accepted by: ______________
Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.